

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan kesimpulan dari hasil analisis data jumlah cacat yang terdapat pada sepatu anak tipe 'x', yang diproses di departemen sablon PT. Wangta Agung Surabaya.

1. Berdasarkan diagram pareto jumlah cacat terbanyak untuk proses sablon adalah jenis cacat 1 yaitu cacat badan sepatu (vamp) sedangkan untuk proses press adalah jenis cacat 5 yaitu cacat banjar (velcro) untuk proses sablon dan press cacat tergabung maka cacat terbanyak untuk proses sablon adalah jenis cacat 1 yaitu cacat badan sepatu (vamp)
2. Berdasarkan diagram ishikawa terdapat faktor-faktor penyebab cacat pada jumlah cacat yang terdapat pada data jumlah cacat proses dari penyablonan dan press untuk pemesanan sepatu anak tipe 'x', yaitu faktor dari diri pekerja, lingkungan dan alat proses.
3. Berdasarkan peta kendali u data pengamatan jumlah cacat yang terdapat pada data jumlah cacat proses dari penyablonan dan press untuk pemesanan sepatu anak tipe 'x' tidak terkendali secara statistik dikarenakan masih banyak cacat yang diluar batas kendali atas dan bawah.
4. Diketahui nilai 0.0131 merupakan probabilitas ditemukannya cacat, sedangkan nilai 0.9869 adalah probabilitas produk tidak cacat. dan nilai kemampuan proses setelah perhitungan kapabilitas proses diketahui nilai 0.74 dikatakan kurang baik dikarenakan cacat produk yang dihasilkan masih banyak dan belum dapat dikatakan terkendali.

5.2 Saran

Saran untuk perusahaan adalah adanya inspeksi dari pihak manajemen terhadap kualitas pekerja yakni buruh dan kontroling terhadap inspektor yang mencatat/merekap banyak cacat yang terjadi pada proses produksi untuk mendapatkan hasil yang akurat

dan dapat menjadi bahan evaluasi produksi untuk perusahaan agar dapat meningkatkan mutu kualitas produksi, dan adanya perbaikan alat/mesin yang digunakan pada proses produksi secara berkala. Hingga sebaiknya pihak *quality control* menetapkan batasan cacat produksi, yakni penentuan target value (rata-rata batasan cacat produksi dalam semua proses pembuatan). Sedangkan saran untuk mahasiswa adalah lebih teliti lagi dalam membuat tugas akhir dan jangan menunda pekerjaan.

Saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya sebagai berikut. Penulis masih menggunakan analisis peta kendali u, dan menggunakan data pada departemen sablon dan dengan batasan merk dan tipe yang sama, sebaiknya pada penelitian selanjutnya menggunakan data yang sudah lengkap setelah adanya perbaikan proses dan cheek sheet (pencatatan inspeksi) di PT.Wangta Agung dan bisa menggunakan menganalisis untuk merk dan tipe yang lain dan beda fokus yakni selain sepatu anak, sebaiknya untuk merk yang sering dipesan di PT.Wangta Agung sehingga setidaknya jumlah pemesanan bisa lebih dari 30.

